

项目编号：10133-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：天津市东明金刚石砂轮有限公司

审核体系：☒质量管理体系（QMS） ☐50430（EC）

☐环境管理体系（EMS）

☐职业健康安全管理体系（OHSMS）

☐能源管理体系（ENMS）

☐食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

☐其他_____

审核组长（签字）：张 丽

审核组员（签字）：无

报 告 日 期：2024 年 04 月 19 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址：北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

电 话：010-8225 2376

官 网：www.china-isc.org.cn

邮 箱：service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：

■ 管理体系审核计划（通知）书

■ 首末次会议签到表

■ 文件审核报告

■ 第一阶段审核报告

■ 不符合项报告

□ 其 他

2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司技术委员会审议做出认证决定。

3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。

4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。

5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄漏。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人 审核组长： 张丽

组 员： 无



受审核方名称：天津市东明金刚石砂轮有限公司

一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
1	张 丽	组长	Q:审核员	2023-N1QMS-3216621	15.06.01

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	刘风来、崔苑玲	向导	受审核方
2	\	观察员	\

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（**质量管理体系, 环境管理体系, 职业健康安全管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为 ☒ 单体系审核 ☐ 结合审核 ☐ 联合审核 ☐ 一体化审核；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国宪法、中华人民共和国刑法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国价格法、中华人民共和国安全生产法等。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：GB/T 41403-2022超硬磨料制品金刚石或立方氮化硼磨具 形状和尺寸和相关标准GB/T 4127.1-2007固结磨具 尺寸 第1部分：外圆磨砂轮（工件装夹在顶尖间）、GB/T 4127.12-2008固结磨具 尺寸 第12部分：直向砂轮机用去毛刺和荒磨砂轮、GB/T 4127.13-2008固结磨具 尺寸 第13部分：立式砂轮机用去毛刺和荒磨砂轮、GB/T 4127.14-2008固结磨具 尺寸 第14部分：角向砂轮机用去毛刺、荒磨和粗磨砂轮、GB/T 4127.15-2007固结磨具 尺寸 第15部分：固定式或移动式切割机用切割砂轮、GB/T 4127.16-2007固结磨具 尺寸 第16部分：手持式电动工具用切割砂轮、GB/T 4127.18-2017固结磨具 尺寸 第18部分：平板玻璃磨边用砂轮。



f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年04月19日 上午至 2024年04月19日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年7月1日至本次审核结束日。

审核方式： ☒ 现场审核 ☐ 远程审核 ☐ 现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

金刚石砂轮的生产

1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程（固定及临时多场所请分别注明各自活动过程）

注册地址：天津市西青经济开发区模具园 B3 座

办公地址：天津市西青经济开发区模具园 B3 座

经营地址：天津市西青经济开发区模具园 B3 座

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）： \

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024-04-18 8:00:00 至 2024-04-18 12:00:00 进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点： 质量目标完成情况，内外部环境因素的识别，应对风险和机遇的措施，基础设施的控制，产品和服务的放行，相关方信息反馈和抱怨处理，不符合的发生及处理情况，内部审核和管理评审实施的有效性等。

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整： ☒ 未调整； ☐ 有调整，调整情况：

2) 审核活动完成情况： ☒ 完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素

☐ 未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（2）项，涉及部门/条款：办公室 9.2；生产部 7.1.5；

采用的跟踪方式是：☐ 现场跟踪 ☒ 书面跟踪；

双方商定的☐ 不符合项整改（或提交☒ 纠正措施计划）时限为：2024 年 5 月 19 日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2025 年 5 月 19 日前。

2) 下次审核时应重点关注：本次不符合跟踪；8.5.1 生产过程提供控制、8.6 放行控制.....

3) 本次审核发现的正面信息：重视生产质量管理工作，现阶段产品质量比较稳定。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：企业通过通过加强生产过程中的质量控制，识别并确定的特殊过程/关键过程控制措施基本有效，产品质量稳步提升，废品率有所降低；企业已基本建立自我完善和持续改进的良性机制。

2) 风险提示： 行业竞争激励，利润偏低，质量和不合格品的控制（不合格品处置）来说尤其重要，企业



相关人员对标准要求和质量意识上还应该继续提升。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2010年5月11日 体系实施时间：2023年7月1日

2) 法律地位证明文件有：

企业营业执照(统一社会信用代码:91120111553433789E)

成立日期 2010年5月11日 营业期限至：2060年5月10日

注册资本：壹拾贰万美元，换证日期：2010年11月25日

发证单位：天津市市场监督管理委员会

以上经现场核对所提供的原件与复印件一致，有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：7人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

4) 范围内产品/服务及流程：

金刚石砂轮的生产工艺流程图：

1) 钢材、铝材采购——2) 切割——3) 机加工（车床）——4) ★喷砂——5) 金刚石、铜粉、石粉等混料搅拌（人工）——6) 填模——7) ▲热压成型（200℃）——8) 研磨修整——9) 出厂检验——10) 包装成品

注：★为关键过程；▲为需确认过程；外包过程为运输过程、监视和测量资源的检定/校准。

无不适用条款。

三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

3.1 管理体系的策划

■符合 □基本符合 □不符合

企业有策划并保持文件化的信息，制定了质量手册（DM-SC-2023）A/1、程序文件、作业指导书、检验规程、运行记录等体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际。

质量管理体系文件自2023年7月1日发布、实施，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

企业有建立适用的法律法规和其他要求收集和获取渠道，主要通过互联网等渠道获取和更新，含国家、地方的法律法规。

公司通过讨论、会议的方式制定公司的管理方针。

方针的制定集公司全体员工的智慧，经总经理批准发布，是公司全体员工的行动准则。

遵纪守法，传达沟通，提高质量意识；信守合同，顾客至上，生产优质产品；

全员参与，持续改进，提高企业现代管理水平。

上述质量方针有体现持续满足产品要求，遵守适用的法律法规要求，质量方针与组织的经营宗旨相适宜，并为质量目标的制定和评审提供了框架。

本年度2024年4月10日实施的管理评审有对质量方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符



合现状。企业依据质量方针，并结合标准要求 and 经营宗旨，制定了相应的质量目标，查见“过程目标考核清单”2023 年 7 月到 2024 年 3 月份统计结果达到目标要求，如下：

职能部门	质量目标	测量/计算方法	完成情况	审核发现	审核结论
总目标	出厂产品一次性交验合格率 $\geq 98\%$	出厂产品交货抽检合格数/总数量 $\times 100\%$	99%	达标	合格
	顾客满意度 ≥ 90 分；	根据调查份数和总分的平均数	95 分	达标	合格
办公室	体系文件受控率 100%	实际受控文件数/文件总数 $\times 100\%$	100%	达标	合格
	培训合格率 100%	培训合格数/总数 $\times 100\%$	100%	达标	合格
	外部提供过程控制率 100%	控制数/总数 $\times 100\%$	100%	达标	合格
	顾客满意度大于 90 分；	根据调查份数和总分的平均数	95 分	达标	合格
生产部	生产计划完成率 100%	生产计划完成数/计划总数 $\times 100\%$	100%	达标	合格
	出厂产品一次性交验合格率 $\geq 98\%$	出厂产品交货抽检合格数/总数量 $\times 100\%$	99%	达标	合格
	错、漏检率为 0	错、漏检数/总数 $\times 100\%$	0	达标	合格

3.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效 ☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

理解组织及其环境：企业依据 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准，并结合金刚石砂轮的生产活动特点、行业特点和战略发展规划，确定了组织结构，及建立、实现质量目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合，并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求；外部因素主要有社会因素、政治因素、技术因素、竞争力以及与气候、空气质量、水质、土地使用、现存污染、自然资源的可获得性、生物多样性等相关的、可能影响组织目的或受组织环境因素影响的环境状况等。

应对风险和机遇的措施：企业有对金刚石砂轮的生产实现过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价，在策划应对风险和机遇的措施时，有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望，以及组织内部所需达到的目标和期望结果，增强有利影响，避免或减少不利影响，实现改进等。应对这些风险和机遇的措施，包括选择规避风险，为寻求机遇承担风险，消除风险源，改变风险的可能性或后果，或通过信息收集、分析、充分的决策保留风险/分担风险。

运行的策划和控制：企业有依据审核范围内产品的特点，策划了产品的实现过程、并有对产品生产工艺流程、资源不断进行优化和完善，产品实现策划的输出内容如下：确定产品和服务的质量要求；策划了生产工艺流程图，公司在质量手册和程序文件有规定运行策划和控制中对产品的质量要求（质量目标）；过程准则、产品的接收准则，针对产品符合要求确定的资源需求；实现过程、产品满足要求提供证据所需的记录等项内容进行了策划，基本满足要求。识别了关键过程和需确认过程；外包过程为运输过程、监视和测量资源的检定/校准。所需的资源，包括人员、生产设备、监视和测量资源，以及资金、技术、信息和有关的外部资源等。保持形成文件的信息等，主要包括管理手册、程序文件，以及管理制度、设备操作规程、作业指导书、进货检验规范、产品检验规范，识别有并收集了法律法规和相关标准。有按策划的生产过程运行控制准则，以及产品的接收准则实施产品的监视和测量等实施产品的监视和测量。证实质量管理体系的相关记录 20 余种。产品实现策划的输出基本充分，并适合组织的运行需要。企业有对变更的策划实施控制，评审非预期变更的后果，必要时采取措施以减轻不利影响。

变更的策划：企业建立有《变更管理控制程序》以实施和控制影响绩效的有计划的变更，通过管理评



审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、经营状况等进行识别确定体系变更的需求。组织应控制临时性的和永久性的变更，以推动机遇，并确保其不会对绩效产生不利的影响。组织应对非预期性变更的后果予以评审，必要时，应采取措施降低任何不利影响，包括应对潜在的机遇等。变更策划时，需确定变更目的考虑变更的潜在后果，变更评估及实施的流程，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配等且对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保管理体系的完整性。

管理体系建立、实施以来，未发生重大变更。

产品的设计和开发：与负责人沟通确认，刘风来负责产品的设计和开发，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事橡胶密封制品的生产，均依据相关标准和顾客要求生产。有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求和顾客要求生产。查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对工艺、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。基本符合要求。

生产提供的控制：产品生产依据：设备操作规程、生产任务单、作业指导书、进货检验规范、产品检验规范、客户要求，识别有并收集了相关试用法律法规和产品执行标准。生产部有获悉产品生产和服务信息，依据办公室提供的产品销售信息，科学制定生产计划，以生产计划单形式下达车间实施。

抽查 2023 年 7 月至今金刚石砂轮的生产任务和工艺文件的下达/获得情况：加工产品：金刚石砂轮 型号：CBN150-3-3（50）T：17 120#（A）12A2/铝 数量：18 片 计划日期：2024 年 4 月 13 日 交付时间：2024 年 4 月 17 日；加工产品：金刚石砂轮 型号：SDC75-6-6（31.75），D54 1V1/20 数量 5 片 计划日期：2024 年 3 月 28 日 交付时间：2024 年 4 月 5 日；加工产品：金刚石砂轮 型号：SDC100-8-6（31.75）T：10 D46 14A1 数量：3 片 计划日期：2024 年 2 月 8 日 交付时间：2024 年 2 月 15 日生产计划下发到车间，工人按照生产指令生产加工，经查生产计划已完成。

现场工艺流程/过程质量控制情况：金刚石粉、铜粉、石粉等原材料按一定比例称量后混合搅拌均匀（人工搅拌）；将外购的铝棒、铁板进行切割后，再通过车床加工成型；用喷砂机将机加工后的半成品进行处理，去掉毛刺，使表面更加平整和清洁。喷砂是采用压缩空气为动力，以形成高速喷射束将砂料高速喷射到需要处理的工件表面，使工件外表面更加平整，增加工件和涂层之间的附着力。喷砂机除尘滤筒的滤芯由厂家进行定期更换（每 2 个月更换一次）。将加工好的铝棒和混合后的金刚石粉等放入模具中，放到液压机上压制成型，再通过烤箱加热砂轮（加热温度至 200℃），使结合剂快速融化，并在压制过程中使砂轮缩聚硬化。压制成型后的砂轮经研磨机进行修整。修整好的砂轮由质检人员进行出厂检验后包装入库。现场使用的监视和测量资源包括：电子秤、卡尺和动平衡。有校准证书。配备胜任的人员均进行过岗前培训，现场询问操作人员：黄勇强等，均知晓操作要求和工艺要求；采取措施防止人为错误；生产技术部负责人介绍，生产安排方面，为防止混料、错料、单号错误，要求操作人员对照生产任务指令单仔细核对产品品



种、规格和工艺参数，防止出现质量问题，防错策划控制基本符合标准要求。查需确认过程：金刚石砂轮，生产日期：2023年9月17日 热压成型，操作人：黄勇强 设备：液压机，温度：200℃ 数量：20件 合格数量：18片；废品：0；放行：黄勇强；下道工序：研磨修整；关键过程审核：金刚石砂轮，生产日期：2023年11月22日 喷砂，操作人：王飞 设备：喷砂机，时间：7min 放行：王飞；下道工序：填模；抽过程控制：金刚石砂轮，生产日期：2024年1月10日 切割，操作人：刘东海；数量：3片 设备：切割机，合格数量：30件 放行：刘东海；下道工序：机加工；金刚石砂轮，生产日期：2024年3月12日 机加工，操作人：刘东海 设备：车床 数量：18片 合格数量：5片 放行：刘东海 下道工序：喷砂；金刚石砂轮，生产日期：2024年4月5日 混料搅拌，操作人：王飞 数量：5片 合格数量：5片；废品：0；放行：王飞；下道工序：填模；金刚石砂轮，生产日期：2023年12月15日 填模：操作人：王飞 合格数量：3片；放行：王飞；下道工序：热压成型；金刚石砂轮，生产日期：2024年4月17日 研磨修整；操作人：王飞 设备：研磨机 数量：18片 合格数量：18片 放行：王飞；下道工序：包装成品；审核当日，现场产品：金刚石砂轮 型号：CBN150-3-3（50）T：17 120#（A）12A2/铝 查需确认过程：热压成型，操作人：黄勇强；设备：液压机，温度：200℃ 数量：10片 合格数量：10片；放行：黄勇强；下道工序：研磨修整；关键过程审核：喷砂，操作人：王飞；数量：10片 设备：喷砂机，时间：7min 合格数量：10片 放行：王飞；下道工序：填模；过程质量控制：切割，操作人：刘东海；数量：10片 设备：切割机，合格数量：10片 放行：刘东海；下道工序：机加工；机加工；操作人：刘东海；设备：车床 数量：10片 合格数量：10片；放行：刘东海；下道工序：喷砂 混料搅拌，操作人：王飞；手工 数量：10片，合格数量：10片；废品：0；放行：王飞；下道工序：填模 填模：操作人：王飞；合格数量：10片；放行：王飞；下道工序：热压成型 研磨修整；操作人：王飞；设备：研磨机，数量：10片，合格数量：10片；放行：王飞；以上人员操作规范，现场见设备状态良好，工艺流程、技术要求一致，现场有受控文件。

放行：采购放行/采购产品的验证：采购产品主要通过验证品名、合格证明、材质单、检验报告等方式。抽 2023 年 7 月至今“进货检验记录”材料名称：合金 CBN-B2000 200/230 10000 克拉 验证项目：数量、型号、合格证、标识等；材料名称：正方形包装盒 4 寸（塑棉内径 105）包括芯 100 套 验证项目：数量、型号、合格证、标识等；材料名称：合金 ZNDM 4-8 3000 克拉 验证项目：外观、标识、合格证、数量等；材料名称：铝棒 $\Phi 210 \times 55\text{mm}$ 材质 6061 1 根 验证项目：外观、标识、合格证、材质单、数量等；材料名称：铝板 $350 \times 350 \times 35\text{mm}$ 材质 6061 1 块 验证项目：外观、标识、合格证、材质单、数量等；材料名称：钢棒 $\Phi 160 \times 408\text{mm}$ 45# 1 根 验证项目：外观、标识、合格证、材质单、数量等，以上验证结论：合格 验证人：韩红；过程放行，抽 2023 年 7 月至今：车床精加工 生产日期：2023 年 11 月 2 日 外观：工作表面不能有凹坑、夹杂、氧化、起层和裂纹、磨料颗粒应露出且均匀，不得有倒圆和掉边；砂轮组装后：不应有缝隙、其组装螺栓不得高于基体表面；外径、厚度和磨料层深度：0.02mm 检验放行：2023 年 11 月 2 日；车床精加工 生产日期：2023 年 12 月 11 日 外观：工作表面不能有凹坑、夹杂、氧化、起层和裂纹、磨料颗粒应露出且均匀，不得有倒圆和掉边 砂轮组装后：不应有缝隙、其组装螺栓不得高于基体表面 外径、厚度和磨料层深度：0.02mm 检验放行：2023 年 12 月 11 日；车床精加工 生产日期：2024 年 3 月 25 日 外观：工作表面不能有凹坑、夹杂、氧化、起层和裂纹、磨料颗粒应露出且均匀，不得有倒圆和掉边 砂轮组装后：不应有缝隙、其组装螺栓不得高于基体表面 外径、厚度和磨料层深度：0.02mm 检验放行：2024 年 3 月 25 日；出厂/成品放行检验，抽 2023 年 7 月至今：产品：金刚石砂轮 型号：CBN150-3-3



(50) T: 17 120# (A) 12A2/铝 总量: 18 片 交付时间: 2024 年 4 月 17 日 检验项目: 外观: 工作表面不能有凹坑、夹杂、氧化、边棱倒圆和掉边、起层和裂纹、磨料颗粒应露出且均匀, 不应有缝隙、其组装螺栓不得高于基体表面, 径向圆跳动: 0.028 斜边圆跳动: 0.048 端面圆跳动: 0.040 放行人: 刘凤来 结论: 合格; 产品: 金刚石砂轮 型号: SDC75-6-6 (31.75), D54 1V1/20 总量: 5 片 交付时间: 2024 年 4 月 5 日 检验项目: 外观: 工作表面不能有凹坑、夹杂、氧化、边棱倒圆和掉边、起层和裂纹、磨料颗粒应露出且均匀, 不应有缝隙、其组装螺栓不得高于基体表面, 径向圆跳动: 0.028 斜边圆跳动: 0.048 端面圆跳动: 0.040 放行人: 刘凤来 结论: 合格; 产品: 金刚石砂轮 型号: SDC100-8-6 (31.75) T: 10 D46 14A1 总量: 3 片 交付时间: 2024 年 2 月 15 日 检验项目: 外观: 工作表面不能有凹坑、夹杂、氧化、边棱倒圆和掉边、起层和裂纹、磨料颗粒应露出且均匀, 不应有缝隙、其组装螺栓不得高于基体表面 径向圆跳动: 0.028 斜边圆跳动: 0.048 端面圆跳动: 0.040 放行人: 刘凤来 结论: 合格; 产品: 金刚石砂轮 型号: SDC305-5-25 (76.2) 270# 1A1 总量: 1 片 交付时间: 2023 年 11 月 26 日 检验项目: 外观: 工作表面不能有凹坑、夹杂、氧化、边棱倒圆和掉边、起层和裂纹、磨料颗粒应露出且均匀, 不应有缝隙、其组装螺栓不得高于基体表面 径向圆跳动: 0.028 斜边圆跳动: 0.048 端面圆跳动: 0.040 放行人: 刘凤来 结论: 合格; 产品: 金刚石砂轮 型号: SDC180-5-10 (31.75) 400# 1A1 总量: 6 片 交付时间: 2023 年 10 月 17 日 检验项目: 外观: 工作表面不能有凹坑、夹杂、氧化、边棱倒圆和掉边、起层和裂纹、磨料颗粒应露出且均匀, 不应有缝隙、其组装螺栓不得高于基体表面 径向圆跳动: 0.028 斜边圆跳动: 0.048 端面圆跳动: 0.040 放行人: 刘凤来 结论: 合格

无例外放行。

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价

■符合 □基本符合 □不符合

提供的质量管理手册中规定了内部审核活动职责的划分, 审核范围, 审核频次, 审核方案的编制等。企业近期于 2024 年 3 月 29 日-30 日策划并实施了一次内审。

现场与韩红和刘凤来沟通, 发现两位内审员对标准以及内审执行要求的理解不是很到位, 能力有待提升。已经开具不符合报告。

企业有对管理评审进行策划(时间间隔原则上不超过 12 个月)近期于 2024 年 4 月 10 日实施了 1 次管理评审, 管理评审会议由总经理主持, 各部门负责人和内审员参加, 各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结, 并提出有针对性的改进意见和建议, 过程有效。

3.4 持续改进

■符合 □基本符合 □不符合

1) 不合格品/不符合控制:

提供的《不合格品控制程序》中规定了对不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。采购产品检验中发现的不合格, 要求做好相应的标识, 并及时通知采购人员作退/换货处理; 生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理, 批量的不合格品要求填写“不合格品处置单”, 记录品名、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施, 验证结果等。

未发生批量或严重不合格情况。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:



企业提供的《质量不合格和纠正措施控制》规定了不合格（符合）和纠正措施的控制要求；根据客户的信息反馈有采取改进措施等；无客户投诉及相关方监视和测量过程中发现的不符合情况；本年度内审发现的不合格项以及管理评审中提出的不符合或改进建议有进行原因分析，对产生的原因制定相应的纠正和纠正措施。

上述纠正和纠正措施有进行跟踪验证，并经验证有效。

3) 投诉的接受和处理情况：无

3.5 体系支持

■符合 □基本符合 □不符合

1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：

组织在建立、实施、保持和持续改进质量管理体系时，围绕所确定管理体系范围，分析、评估了组织内部现有资源，组织内部现有资源情况如下：

人员配置：该公司配备了必需的管理人员、工艺技术人员、销售人员、采购人员、生产加工操作人员等，公司现有在职员工 7 人。

基础设施：该公司注册地址和经营地址一致为天津市西青经济开发区模具园 B3 座，建筑面积 390 m² 左右，共 1 个车间，有隔离办公室、库房区域，设备有车床、液压机、研磨机、切割机、喷砂机等能满足金刚石砂轮的生产及运行要求。

该公司主要监视和测量设备有电子秤等，基本可满足产品监视和测量的需求。无特种设备。

现场未提供监视测量资源：电子秤 型号：SZB-10 型、游标卡尺 型号：0~500mm 的校准证书（或记录/报告）。已经开具不符合报告。

2) 人员及能力、意识：

办公室负责实施质量管理体系有关岗位人员的能力进行确认，提供的《岗位人员任职要求》规定了与质量管理体系运行有关的管理、执行和验证岗位要求；企业有策划培训方案，查见 2023 年 下半年至 2024 年 上半年“培训计划”，培训内容有标准知识培训，管理体系文件培训和内审员培训等。

3) 信息沟通：

提供的质量管理手册和程序文件中规定了内外部信息交流、沟通方式/方法、内容，内外部交流/沟通方式，通过电话、会议、培训、面谈、文件、网络等方式交流；内外部信息交流/沟通内容：体系运行情况、管理目标及管理方案落实情况、绩效监视和测量情况、合格性评价结果、应对风险和机遇的措施、纠正和预防措施等。

4) 文件化信息的管理：

办公室有将受控文件纳入《受控文件清单》进行控制，清单中收集并汇总以上文件，用于证实体系有效运行的相关文件化信息等，策划的体系文件基本充分、并符合标准要求和企业实际。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

金刚石砂轮的生产



五、审核组推荐意见:

审核结论: 根据审核发现, 审核组一致认为, 天津市东明金刚石砂轮有限公司的

■质量□环境□职业健康安全□能源管理体系□食品安全管理体系□危害分析与关键控制点体系:

审核准则的要求	■符合	□基本符合	□不符合
适用要求	■满足	□基本满足	□不满足
实现预期结果的能力	■满足	□基本满足	□不满足
内部审核和管理评审过程	■有效	□基本有效	□无效
审核目的	■达到	□基本达到	□未达到
体系运行	■有效	□基本有效	□无效

通过审查评价, 评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求, 具备实现预期结果的能力, 管理体系运行正常有效, 本次审核达到预期评价目的, 认证范围适宜, 本次现场审核结论为:

□推荐认证注册

■在商定的时间内完成对不符合项的□整改或■提交纠正措施计划, 并经审核组验证有效后, 推荐认证注册。

□ 不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:张丽



被认证方需要关注的事项

（本事项应在末次会议上宣读）

审核组推荐认证后，北京国标联合认证有限公司将根据审核结果做出是否批准认证的决定。贵单位获得认证资格后，我们的合作关系将提高到新阶段，北京国标联合认证有限公司会在网站公布贵单位的认证信息，贵单位也可以对外宣传获得认证的事实，以此提升双方的声誉。在此恳请贵公司在运作和认证宣传的过程中关注下列（但不限于）各项：

1、被认证组织使用认证证书和认证标志的情况将作为政府监管和认证机构监督的重要内容。恳请贵单位按照《认证证书和认证标志、认可标识使用规则》的要求，建立职责和程序，正确使用认证证书和认证标志，认证文件可登录我公司网站查询和下载,公司网址：www.china-isc.org.cn

2、为了双方的利益，希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件：包括主要负责人的变更、联系方法的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响事故以及贵单位认为需要与我公司取得联系的其他事项。当出现上述情况时我公司将根据具体事宜做出合理安排，确保认证活动按照国家法律和认可要求顺利进行。

3、根据本次审核结果和贵单位的运作情况，请贵公司按照要求接受监督审核，监督评审的目的是评价上次审核后管理体系运行的持续有效性和持续改进业绩，以保持认证证书持续有效。如不能按时接受监督审核，证书将会被暂停，请贵单位提前通知北京国标联合认证有限公司，以免误用证书。

4、为了认证活动顺利进行，请贵单位遵守认证合同相关责任和义务，按时支付认证费用。

5、认证机构为调查投诉、对变更做出回应或对被暂停的客户进行追踪时进行的审核，有可能提前较短时间通知受审核方，希望贵单位能够了解并给予配合。

6、所颁发的带有 CNAS（中国合格评定国家认可委员会）认可标志的认证证书，应当接受 CNAS 的见证评审和确认审核，如果拒绝将会导致认证资格的暂停。

7、根据《中华人民共和国认证认可条例》第五十一条规定，被认证方应接受政府主管部门的抽查；根据《中华人民共和国认证认可条例》第三十八条规定在认证证书上使用认可标志的被认证方应配合认可机构的见证。当政府主管部门和认可机构行使以上职能时，恳请贵单位大力配合。

违反上述规定有可能造成暂停认证以至撤销认证的后果。我们相信在双方共同努力下，可以有效地避免此类事件的发生。

在认证、审核过程中，对北京国标联合认证有限公司的服务有任何不满意都可以通过北京国标联合认证有限公司管理者代表进行投诉，电话：010-58246011；也可以向国家认证认可监督管理委员会、中国合格评定国家认可委员会投诉，以促进北京国标联合认证有限公司的改进。

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。